

**TORNI MONOMANDRINO
SINGLE SPINDLE LATHES:**

**SPECIALISTI IN TORNITURA
THE TURNING SPECIALISTS**

**B131/S1-cnc
B131/S2-cnc
B131/S3-cnc
B131/S4-cnc
B131/S5-cnc**

CAMPO DI LAVORO

MACHINING FIELD

Diametro max. di tornitura	Max. turning dia.	mm.	320 (180)
Diametro max. rotante	Max. swing over bed	mm.	520 (380)
Lunghezza max. tornibile	Max. turning length	mm.	420
Distanza tra mandrino e contropunta	Distance between centers	mm.	800 (760)

MANDRINO PRINCIPALE

MAIN SPINDLE

Foro per passaggio barra	Spindle bore	mm.	56 - 45* - 71*
Diam. interno cuscinetto anteriore	Front bearing internal diameter	mm.	100
Naso mandrino	Spindle nose	ISO 702/1	ASA 6"
Max. velocità mandrino	Max. spindle speed	rpm.	4000-4900*-4000*
Potenza motore mandrino in CA	Spindle AC drive motor rating	kW	11-15 (50%)

AZIONAMENTO ASSI

AXIS DRIVE

Corsa slitta longitudinale (asse Z)	Longitudinal slide, Z-axis	mm.	420
Corsa slitta trasversale (asse X)	Traverse slide, X-axis	mm.	190
Movimento rapido asse X	Rapid traverse, X-axis	m/min.	12
Movimento rapido asse Z	Rapid traverse, Z-axis	m/min.	20
Diametro vite a sfere asse X	Ballscrew diameter, X-axis	mm.	32
Diametro vite a sfere asse Z	Ballscrew diameter, Z-axis	mm.	40
Potenza motore asse X in CA	AC drive motor, X-axis	Nm.	5, 9 (kg. 535)
Potenza motore asse Z in CA	AC drive motor, Z-axis	Nm.	11, 8 (kg. 963)

CONTROPUNTA*

TAILSTOCK*

Corsa canotto	Sleeve stroke	mm.	100-450*
Diametro canotto	Sleeve diameter	mm.	85
Cono del canotto	Morse taper	n.	4-5*
Max. spinta del canotto	Sleeve max. thrust	Kg.	700

TORRETTA

TURRET

Numero stazioni	Number of tool-positions		12
Sezione stelo quadro	Square shank	mm.	25 x 25
Diametro stelo (bareno)	Shank diameter	mm.	32-40
Tempo di rotazione: 1 posizione	Indexing time: 1 position	sec.	0,7
6 posizioni	6 positions	sec.	1,83

DIMENSIONI - PESO

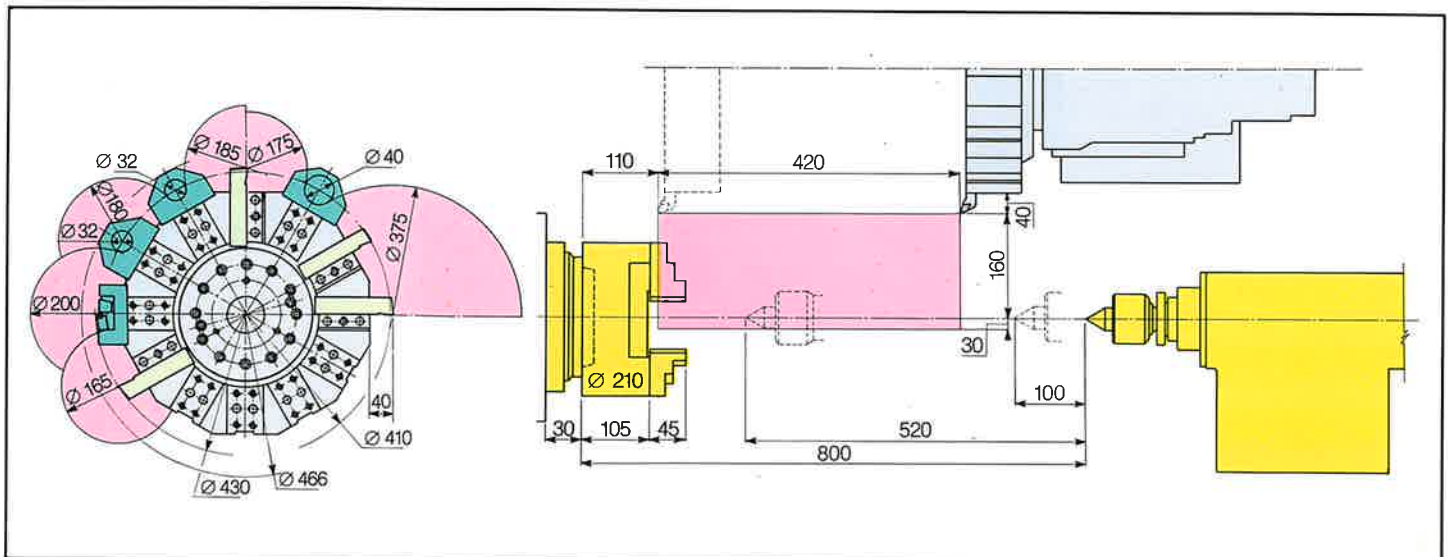
DIMENSIONS - WEIGHT

Ingombro	Overall dimensions	cm.	425 x 172 x 170 h
Altezza centro mandrino	Spindle center height	mm.	1050
Peso ca.	Approx. weight	kg.	4200

* Opzioni - Options.

N.B. I dati delle caratteristiche tecniche sono relativi a macchine equipaggiate con materiale FANUC.

N.B. All technical data pertain to machines fitted with FANUC equipment.



Tornitura e fresatura

Questo modello è caratterizzato dalla torretta con utensili motorizzati girevoli ed asse C continuo con 360.000 divisioni per eseguire, oltre alla tornitura, forature, fresature, maschiature, piani, tagli di chiave, ecc.

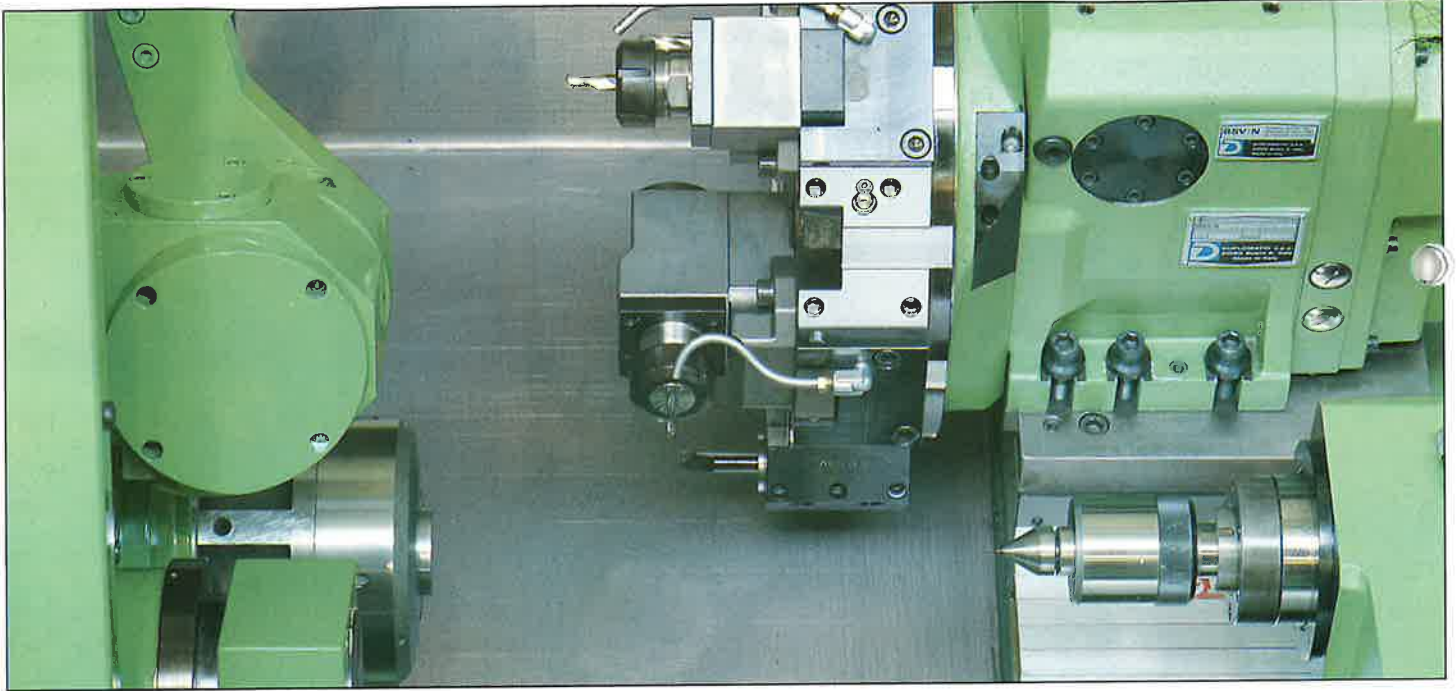
Ogni posizione della torretta può essere motorizzata fino ad un massimo di sei non consecutive (versione con portautensili Biglia).

In opzione è disponibile la versione con platorello per portautensili VDI 40 (DIN 69880) a 12 posizioni bidirezionale con 6 posizioni per utensili motorizzati. Codolo di trascinamento a tenone DIN 1809.

Turning and milling

This model features power driven tool holders and C-Axis with 360,000 positions for complete machining of components requiring milling of flat surfaces, off-centre or cross drilling and tapping, spline milling etc. in addition to conventional turning and boring. Although power driven tool-holders may be located in any of the turret tool positions, a maximum of six in non-consecutive positions may be fitted (version with BIGLIA tool-holders).

Optionally we offer a 12-position, bi-directional tool-holder plate arranged for VDI 40 tool-holders (DIN 69880) with tenon drive (DIN 1809). This version will also accept six power driven tool-holders in six non-consecutive positions.



CARATTERISTICHE TECNICHE del tornio a pag. 7; le seguenti si riferiscono agli utensili motorizzati.

Diametro max.: mm 20
 Lunghezza max. trasversale: mm 70
 Potenza del motore in CA: kW 3,7 (50%)
 Giri/min, max.: 3.000
 Pinza di bloccaggio tipo: elastica a doppio cono (DIN 6499/B)

SPECIFICATIONS of lathe on pag. 7; following are those relevant to driven tools.

Max. diameter: mm 20
 Max. cross length: mm 70
 AC motor rating: kW 3,7 (50%)
 Max. rpm: 3.000
 Collet type: double-cone spring collet (DIN 6499/B)

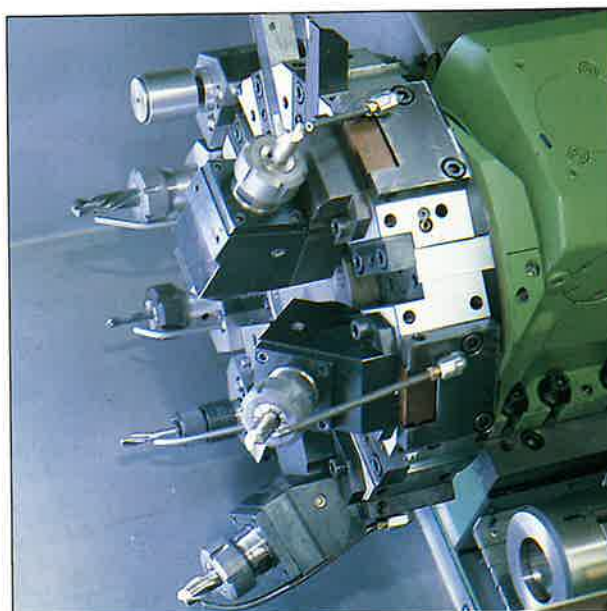


Foto in alto: vista generale del campo di lavoro e contropunta.

Photo above: overall view of machining area with tailstock.

Foto a sinistra: platorello portautensili con mandrini motorizzati per foratura, fresatura e maschiatura.

Photo left: tool-holder plate fitted with live spindles for boring, milling and tapping.